

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-272901

(43)Date of publication of application : 21.10.1997

(51)Int.Cl.

B22F 3/035

(21)Application number : 08-085146

(71)Applicant : TOYOTA MOTOR CORP

(22)Date of filing : 08.04.1996

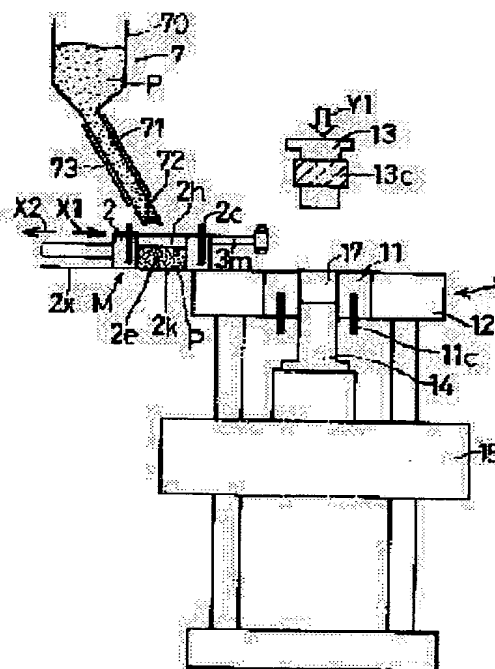
(72)Inventor : HARADA KOJI
TAKAHASHI KAZUHIKO

(54) POWDER MOLDING METHOD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for molding powder by which a green compact of high density can be obtained.

SOLUTION: A molding die 1 having a mold surface dividing a molding cavity 17 and powder for molding P not containing lubricant are used and a heating operation in which both the molding die 1 and the powder for molding P are heated at 150 to 400° C are performed and, further, an operation to apply the lubricant on the mold surface of the molding die 1 is performed. The heated powder for molding P is charged in the heated molding cavity 17. The powder for molding P is compression-molded by an upper punch mold 13 to obtain the green compact.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application converted
registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection][Date of requesting appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-272901

(43) 公開日 平成9年(1997)10月21日

(51) Int.Cl.⁵

B 2 2 F 3/035

識別記号

庁内整理番号

F I

B 2 2 F 3/02

技術表示箇所

E

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平8-85146

(22) 出願日 平成8年(1996)4月8日

(71) 出願人 000003207

トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

(72) 発明者 原田 弘司

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 高橋 和彦

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

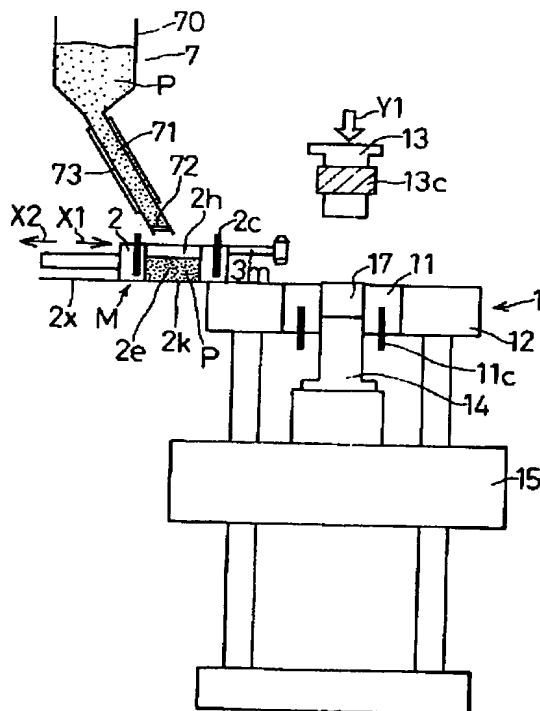
(74) 代理人 弁理士 大川 宏

(54) 【発明の名称】 粉末成形方法

(57) 【要約】

【課題】 高密度の圧粉体を得る粉末成形方法を提供すること。

【解決手段】 成形キャビティ 17 を区画する型面をもつ成形型 1 と、潤滑剤を含有しない成形用粉末 P とを用い、成形型 1 及び成形用粉末 P の双方を 150～400℃ に加熱する加熱操作を行うと共に、成形型 1 の型面に潤滑剤を塗布する操作とを行う工程と、加熱された成形キャビティ 17 に、加熱された成形用粉末 P を装填する工程と、成形用粉末 P を上パンチ型 13 で圧縮成形して圧粉体を得る工程とを行う。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】成形キャビティを区画する型面を備えた粉末成形用の成型型と、潤滑剤を実質的に含有しない成型用粉末とを用い、

前記成型型及び前記成型用粉末を 150～400℃ の温度領域に加熱する加熱操作を行うと共に、前記成型型の型面に前記潤滑剤を塗布する塗布操作とを行う工程と、

前記温度領域に加熱された前記成型型の成形キャビティに、前記温度領域に加熱された前記成型用粉末を装填する工程と、

前記成形キャビティに装填した前記成型用粉末を圧縮成形して圧粉体とする工程とを順に行うことを特徴とする粉末成形方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は粉末を圧縮成形して圧粉体を得る粉末成形方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より粉末冶金では、ステアリン酸亜鉛等の潤滑剤が成型用粉末に添加されている。これにより成型用粉末の潤滑性が確保されている。また米国特許公報 4,955,798 号には、固体潤滑剤を含有する粉末冶金用の成型用粉末を用い、その成型用粉末を、常温以上でかつ固体潤滑剤が溶ける温度以下の温度領域、つまり 70℃ 以上で 150℃ 未満の温度領域、一般的には 70～120℃ の温度領域に加熱し、その加熱した成型用粉末を用いて、成型型で圧縮成形して圧粉体を形成する温間粉末成形方法が開示されている。

【0003】また特開平 5-271709 号公報には、10～30wt% の $C_{10} \sim C_{22}$ であるモノカルボン酸と、10～30wt% の $C_{10} \sim C_{22}$ であるジカルボン酸と、40～80wt% の $(CH_2)_x (CH_2)_2$ ($x: 2 \sim 6$) であるジアミンとの反応生成物である高温潤滑剤を成型用粉末に添加する技術が開示されている。この潤滑剤によれば、370℃ 以下で粉末冶金用潤滑剤として使用可能とされている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】ところで粉末粒子自体の高密度化を図るには、粉末の加熱温度を高くすれば良い。しかし成型用粉末を 150℃ 以上に加熱すれば、成型用粉末に添加されている潤滑剤の流動性が著しく低下し、高い密度をもつ圧粉体を得ることができない。上記した米国特許公報 4,955,798 号に係る技術においても、150℃ 未満であれば、成型用粉末の流動性が確保されるものの、150℃ 以上に加熱すれば、潤滑剤が融け、成型用粉末の流動性が著しく低下するため、粉箱等を使った粉末充填ができず、連続成形（生産性）の面で不利である。

【0005】また特開平 5-271709 号公報に係る

技術によれば、一般的な潤滑剤に比較して融点が高いため 370℃ 以下で使用可能ではあるものの、やはり 150℃ 以上では、粉末の流動性が低下する。上記した事情により、従来に係る温間粉末成形方法によれば、粉末の加熱温度は 150℃ 未満となっていた。

【0006】本発明は上記した実情に鑑みなされたものであり、その課題は、圧粉体の密度や強度を向上するのに有利な粉末成形方法を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】本発明者は上記課題のもとに鋭意開発を進め、潤滑剤を実質的に含有しない成型用粉末を用い、成型用粉末及び成型型の双方を 150～400℃ の温度領域に加熱すると共に、成型型の型面に潤滑剤を塗布した状態で、成型用粉末を圧縮成形して圧粉体を成形すれば、圧粉体の密度や強度を向上するのに有利であることを知見し、本発明方法を開発した。

【0008】即ち、本発明に係る粉末成形方法は、成形キャビティを区画する型面を備えた粉末成形用の成型型と、潤滑剤を実質的に含有しない成型用粉末とを用い、成型型及び成型用粉末とを 150～400℃ の温度領域に加熱する加熱操作を行うと共に、成型型の型面に潤滑剤を塗布する塗布操作とを行う工程と、前記温度領域に加熱された成型型の成形キャビティに、前記温度領域に加熱された成型用粉末を装填する工程と、成形キャビティに装填した成型用粉末を圧縮成形して圧粉体とする工程とを順に行うことを特徴とするものである。

【0009】

【発明の実施の形態】本発明方法で用いる成型型は、成形キャビティを区画する型面を備えたものであり、一般的には金型を採用でき、場合によってはセラミックス型等を採用できる。本発明方法で用いる成型用粉末としては、潤滑剤を実質的に含有しないものであり、一般的には金属粉末を採用できる。従って本発明方法で用いる成型用粉末には、一般的には、潤滑剤が全く含有されていない。金属粉末の材質としては、従来より公知のもの、例えば鉄系、Ni 系、銅系、アルミ系等を採用できる。金属粉末としては噴霧粉、電解粉、還元粉等の公知のものを採用できる。

【0010】成型用粉末が高温で加熱されると、成型用粉末の軟化性、成形性が向上するものの、雰囲気が大気中であれば、成型用粉末の酸化が促進されるおそれがある。また成型用粉末の加熱温度が低温であれば、成型用粉末の酸化の抑制には有利であるものの、成型用粉末の軟化性、成形性が低下する。また成型用粉末の粉末粒子のサイズが小さいと、成型用粉末の比表面積が大きくなり、成型用粉末が活性化し、酸化し易くなる。

【0011】この様な事情を考慮して、成型用粉末の加熱温度を決定する。成型用粉末の材質、粉末粒子の粒径等にも依るが、成型用粉末の加熱温度は、上限値としては 350℃、300℃、250℃、200℃ に

でき、下限値としては170°C、200°C、230°Cにできるが、これに限定されるものではないことは勿論である。

【0012】また成型型の加熱温度が高温となると、成型用粉末の成形性が向上するものの、成型型の寿命の点で不利となる。また成型型の加熱温度が低温であれば、成型型の寿命の点で有利であるものの、成型用粉末の成形性が充分でなくなるおそれがある。このような事情を考慮して、成型型の加熱温度を決定する。成型型の材質等にも依るが、成型型の加熱温度は、上限値としては350°C、300°C、250°C、200°Cにでき、下限値としては170°C、200°C、230°Cにできる。

【0013】本発明方法によれば、成型用粉末が鉄系、成型型が鉄系であれば、上記事情を考慮すると、成型用粉末及び成型型の加熱温度は150〜300°C程度が好ましいが、これに限定されるものではないことは勿論である。成型用粉末を加熱する形態、成型型を加熱する形態としては、赤外線加熱、ヒータ加熱、誘導加熱、ジュール熱加熱等を採用できる。

【0014】本発明方法によれば、成型型及び成型用粉末を150〜400°Cの温度領域に加熱する。成型型の加熱温度と、成型用粉末の加熱温度とは実質的に等温領域でも良いし、或いは異なっている場合にも良い。成型用粉末の加熱温度が成型型の加熱温度よりも高い場合には、成型型の寿命を確保しつつ成型用粉末の成形性を確保するのに有利であり、ひいては圧粉体の密度確保に有利である。

【0015】また成型型の加熱温度が成型用粉末の加熱温度よりも高い場合には、成型用粉末の熱が成型型に伝達されることを抑制できるため、成型用粉末の温度を維持するのに有利であり、この意味において圧粉体の密度確保に有利である。特に圧粉体の表層部分の熱が確保されるので、圧粉体の表面温度の維持に有利であり、圧粉体の表面の緻密化に有利である。

【0016】成型用粉末の加熱雰囲気としては、成型用粉末の種類に応じて適宜選択できる。大気中でも良いし、非酸化性雰囲気でも良い。非酸化性雰囲気としては減圧雰囲気、真空雰囲気、窒素雰囲気、希ガス雰囲気等を採用でき、場合によっては還元性雰囲気でも良い。成型型の加熱雰囲気についても同様である。本発明方法によれば、成型型の型面に潤滑剤が塗布される。これにより成型用粉末と成型型の型面との摩擦は低減され、成型用粉末の装填性が向上する。潤滑剤としては公知のものを採用でき、固体潤滑剤でも良いし、固体潤滑剤を溶媒に分散または溶解させたものを採用でき、例えばステアリン酸亜鉛系、黒鉛系、窒化ボロン系、金属せっけん系などを採用できる。溶媒としては水、アルコール等を採用できる。塗布手段としてはスプレー塗布、はけ塗り、浸漬等の公知の方法を採用できる。

【0017】本発明方法によれば、成型型及び成型用粉末を150〜400°Cの温度領域に加熱する加熱操作と、成型型の型面に潤滑剤を塗布する塗布操作とが行われる。この場合には、加熱操作の後に塗布操作が行われても良いし、或いは、塗布操作の後に加熱操作が行われても良いし、或いは、加熱操作と塗布操作とが時間的に同時に行われても良い。

【0018】

【実施例】以下、本発明に係る実施例について説明する。まず説明の便宜上、図1を参照して成型型1から説明する。成型型1は、ダイス孔をもち固定型として機能するリング状をなす金属製のダイス型11と、ダイス型11の外周部を保持するリング状をなす金属製のダイスホルダ12と、ダイス型11に対して昇降可能な金属製の上パンチ型13と、ダイス型11のダイス孔に嵌合された金属製の下パンチ型14とを備えている。下パンチ型14は基部15に保持されている。

【0019】ダイス型11のダイス孔の型面、下パンチ型14の型面、上パンチ型13の型面により、成形キャビティ17が区画される。上パンチ型13には、これを加熱する第1ヒータ13cが装備されている。ダイス型11には、これを加熱する第2ヒータ11cが装備されている。更にダイスホルダ12及びダイス型11の上方をガイド2xに沿って移動可能な可動式の粉箱2が装備されている。粉箱2は、成型用粉末を収容する収容室2eをもつ。収容室2eは、上面開口2h及び下面開口2kをもつ。粉箱2には、潤滑剤を噴霧するためのスプレーノズル3がアーム3mを介して装備されている。粉箱2には、収容室2e内の成型用粉末Pを加熱する第3ヒータ2cが装備されている。

【0020】また成型型1の近傍には粉末供給装置7が設けられている。粉末供給装置7は、成型用粉末Pを収容する粉末容器70と、粉末容器70から下方に延設され待機中の粉箱2の収容室2eに臨む送給路71と、送給路71を開閉する弁72と、送給路71内の成型用粉末Pを加熱する第4ヒータ73とをもつ。第1ヒータ13c、第2ヒータ11c、第3ヒータ2c、第4ヒータ73は図略の温度制御装置により制御され、それぞれの目標加熱温度に維持される。

【0021】さて本実施例によれば使用の際には、第2ヒータ11cによりダイス型11が所定の温度領域に加熱されている。第1ヒータ13cにより上パンチ型13が所定の温度領域に加熱されている。粉末供給装置7の第4ヒータ73により粉末容器70の成型用粉末Pは所定の温度領域に加熱されている。本実施例によれば、成型型1の目標加熱温度は150〜400°Cのうちの所定の温度領域である。成型用粉末Pの目標加熱温度は150〜400°Cのうちの所定の温度領域である。

【0022】図1に示すように、成形キャビティ17から離れた待機位置Mに、粉箱2が待機している。粉末供

給装置7の弁72が開放すると、加熱された成形用粉末Pが粉末供給装置7から自然落下して粉箱2の収容室2eに送給される。粉箱2の収容室2e内の成形用粉末は、第3ヒータ2cにより加熱され、所定の温度領域に維持された状態で収容室2e内で待機している。

【0023】所定の時刻になると、図2(A)に示すように粉箱2がシリンダ2pにより矢印X1方向に移動する。よって図2(B)に示すようにスプレーノズル3が成形キャビティ17及び上パンチ型13に対面し、その位置で粉箱2が停止する。この状態で、スプレーノズル3が作動して、スプレーノズル3から潤滑剤Lが上下方向に噴霧される。これによりダイス型11の型面、下パンチ型14の型面、上パンチ型13の型面にそれぞれ、潤滑剤Lが塗布される。つまり成形型1の型面に潤滑剤Lを塗布する『型潤滑』操作が実行される。

【0024】本実施例によれば、ダイス型11や上パンチ型13は高温状態に加熱されているため、これらの熱で液状の潤滑剤Lは速やかに乾燥する。よって、潤滑膜がダイス型11の型面、下パンチ型14の型面、上パンチ型13の型面にそれぞれ積層される。従って、液状の潤滑剤Lを乾燥させる乾燥操作を廃止または簡略化するのに有利であり、生産能率の向上に貢献できる。

【0025】『型潤滑』操作による塗布が終了すると、粉箱2が矢印X1方向に更に移動し、図2(C)に示すように、粉箱2の収容室2eの下面開口2kが成形キャビティ17に対面する。すると粉箱2の収容室2eの成形用粉末Pは、重力により自然落下して成形キャビティ17に装填される。装填が完了したら、粉箱2は矢印X2方向に移動して待機位置Mに戻る。その後、上パンチ型13が矢印Y1方向に下降して成形キャビティ17に押入される。よって、成形キャビティ17内の成形用粉末Pが圧縮成形され、圧粉体が成形される。

【0026】本実施例によれば、成形キャビティ17内の成形用粉末Pと成形型1の型面との摩擦は、上記した潤滑膜により低減され、これにより成形用粉末Pの装填性、圧縮成形性が向上する。上記のように圧粉体が成形されたら、次に、その圧粉体を焼結温度域に加熱して焼結体とする焼結工程、焼結体を鍛造型で熱間鍛造して焼結鍛造体とする鍛造工程が実施される。

【0027】本実施例によれば、成形用粉末Pや成形型1を加熱する際には、成形用粉末Pの加熱温度と成形型1の加熱温度とが実質的に同一の形態でも良い。また成形用粉末Pの加熱温度が成形型1の加熱温度よりも高い形態でも良い。また成形型1の加熱温度が成形用粉末Pの加熱温度よりも高い形態でも良い。成形用粉末Pの加熱温度が成形型1の加熱温度よりも高い場合には、成形用粉末Pの成形性を確保するのに有利である。ひいては圧粉体の密度確保に有利である。

【0028】成形型1の加熱温度が成形用粉末Pの加熱温度よりも高い場合には、成形用粉末Pが成形型1の型

面に接触しても、成形用粉末Pの熱が成形型1に逃げるのが抑制されるため、成形用粉末Pの温度を維持するのに有利であり、この意味において圧粉体の密度確保に有利である。特に成形型1の型面に接触する圧粉体の表層部分の温度が確保されるので、圧粉体の表面温度の維持に有利であり、表面ポアの低減、回避に有利である。

【0029】なお上記した例では、潤滑剤Lを噴霧塗布する塗布操作、粉箱2の成形用粉末Pを自然落下により成形キャビティ17に装填する装填操作は、粉箱2を停止させて行っているが、これに限らず、粉箱2を停止せずに低速で連続的に移動させることにより上記塗布操作や装填操作を行うことにしても良い。また上記した実施例では、圧粉体を焼結した焼結体を鍛造する鍛造工程が実施されるが、これに限らず、圧粉体の用途等によっては鍛造工程は省略することもできる。

【0030】また図3に示す例のようにしても良い。即ち、粉箱2の収容室2eの上面開口2hを開閉する開閉蓋2r、及び、下面開口2kを開閉する開閉蓋2sを設けると共に、収容室2eを減圧装置9に減圧路9n及び開閉弁9vを介して接続することにしても良い。減圧路9nとして、ゴムホースや蛇腹管等のように伸長可能または屈曲可能な可撓管を採用すれば、粉箱2の移動に対応できる。減圧装置9としては例えば真空ポンプを採用できる。

【0031】そして収容室2e内の成形用粉末を第3ヒータ2cで加熱しつつ、減圧装置9で収容室2eを減圧状態または真空状態とし、この状態で待機する。待機時間が終了したら、粉箱2が矢印X1方向に移動すると共に、粉箱2が所定の位置に到達したら、開閉蓋2r及び開閉蓋2sが開放して、場合によっては開閉蓋2sのみが開放するだけで、粉箱2内の成形用粉末Pは成形キャビティ17に落下する。これによれば、待機中において収容室2e内は減圧状態または真空状態とされているため、高温の成形用粉末Pの酸化を抑制するのに有利である。

【0032】このように成形用粉末Pの酸化抑制に有利であるため、成形用粉末Pの加熱温度を一層高くするのに有利であり、ひいては圧粉体の一層の高密度化に貢献でき、圧粉体や焼結体や焼結鍛造体の品質確保に貢献できる。更に図3に示すように、粉末供給装置7の粉末容器70にこれを開閉する開閉蓋70sを設けると共に、粉末容器70を減圧装置9に減圧路9m及び開閉弁9wを介して接続しても良い。この場合には、粉末容器70内の高温の成形用粉末の酸化を抑えるのに有利である。

【0033】(試験例) 本発明方法の効果を確認するために次の試験を行った。

(試験例1)

①この試験によれば、鉄系粉末と黒鉛粉末とを混合した成形用粉末を用い、圧粉体を成形する成形面圧を実施例及び比較例共に7 ton/cm²と同一値に設定している。

そして、実施例及び比較例に係る圧粉体を形成し、各圧粉体の密度を測定した。密度の測定は、日本粉末冶金工業会規格(JPMA M 01-1992)に基づいた。なお成形用粉末における黒鉛粉末の割合は、実施例及び比較例共に、重量比で5%である。

【0034】鉄系粉末としては実施例及び比較例ともに同種のもの、つまり商品名: Distaloy AE (ヘガネス社)を採用している。Distaloy AE の目標組成は、重量比で、Fe-4%Ni-1.5%Cu-0.5%Moである。Distaloyの粒度分布は、150 μ m以上が8%、45 μ m以下が20%、45~150 μ mが残部である。

【0035】実施例1によれば、潤滑剤が添加されていない上記した成形用粉末を用い、型潤滑すると共に、成形温度を150 $^{\circ}$ Cとした状態で、つまり成形用粉末及び成形型の双方の目標温度を150 $^{\circ}$ Cとした状態で、圧粉体を成形した。実施例2によれば、潤滑剤が添加されていない上記した成形用粉末を用い、前述同様に型潤*

*滑すると共に、成形温度を180 $^{\circ}$ Cとした状態で、つまり成形用粉末及び成形型の双方の温度を180 $^{\circ}$ Cとした状態で、圧粉体を成形した。

【0036】比較例1によれば、潤滑剤としてステアリン酸亜鉛を上記鉄系粉末に添加した成形用粉末を用い、成形温度を室温に維持した状態、つまり成形用粉末及び成形型の双方の温度を室温に維持した状態で圧粉体を成形した。比較例1によれば、成形用粉末を100%としたときステアリン酸亜鉛は0.5%添加した。比較例2によれば、温間成形用潤滑剤(米国特許4955798に係る潤滑剤)を上記鉄系粉末に添加した成形用粉末を用い、成形温度を150 $^{\circ}$ Cとした状態で、つまり成形用粉末及び成形型の双方の温度を150 $^{\circ}$ Cにした状態で圧粉体を成形した。比較例1によれば、成形用粉末を100%としたとき温間成形用潤滑剤は0.5%添加した。

【0037】

【表1】

	潤滑	成形温度
比較例1	ステアリン酸亜鉛	室温
比較例2	温間成形用潤滑剤	150 $^{\circ}$ C
実施例1	型潤滑	150 $^{\circ}$ C
実施例2	型潤滑	180 $^{\circ}$ C

圧粉体の密度測定の試験結果は図4に示されている。図4から理解できるように、成形面圧が同一であっても、比較例1、2では圧粉体の密度が低いものの、実施例1、2では高密度の圧粉体が得られる。特に成形温度が180 $^{\circ}$ Cである実施例2によれば、圧粉体密度が最も高い。従って本実施例方法によれば、圧粉体を得る際の成形面圧が同一(=7 ton/cm²)であっても、圧粉体の密度を増加できることがわかる。その理由は、潤滑剤がないため気孔の緻密化が良好であるためと推察される。

【0038】②更に圧粉体の密度を7.1 [g/cm³]に設定したときにおける実施例及び比較例に係る圧粉体の抗折強度を測定した。抗折強度の測定は、日本粉末冶金工業会規格(JPMA M 09-1992)に基づいた。試験結果を図5に示す。図5から理解できるように、比較例1、2では圧粉体の強度が低いものの、実施例1では高強度つまり3 [kg/cm²]を越える強度の圧粉体が得られた。従って本実施例方法によれば、圧粉体密度が同一であっても、圧粉体の強度を増加できることがわかる。その理由は、潤滑剤がないため粉末粒子間の固着(粉のからみあい)がより強固になるものと推察されている。

【0039】(試験例2)

①この試験によれば、実施例及び比較例共に、鉄系粉末と黒鉛粉末とを混合した成形用粉末を圧縮成形して圧粉体を成形する際の成形面圧を5 ton/cm²、6 ton/cm²、7 ton/cm²と変更して成形したとき、圧粉体の密度変化を調べた。密度の測定は前述同様に、日本粉末冶金工業会規格(JPMA M 01-1992)に基づいた。なお成形用粉末における黒鉛粉末の割合は、前述同様に実施例及び比較例共に、重量比で5%である。

【0040】実施例Aによれば、鉄系粉末として前述のDistaloy AE (ヘガネス社)を採用し、粉末及び成形型の双方の目標温度を共に150 $^{\circ}$ Cとした。Distaloy AE の目標組成は前述したように、重量比で、Fe-4%Ni-1.5%Cu-0.5%Moである。実施例Aによれば、測定結果を図6に示す。図6の横軸は成形面圧を示し、縦軸は圧粉体の密度を示す。図6においてRTは室温を意味する。

【0041】比較例Bによれば、鉄系粉末としてDistaloy AE (ヘガネス社)を用い、粉末及び成形型の温度を共に室温としている。比較例Cでは、鉄系粉末としてステアリン酸亜鉛を添加したDistaloy AE (ヘガネス社)

を用い、成形用粉末及び成形型の温度を共に室温としている。比較例Dによれば、ステアリン酸亜鉛に代えて高温領域でも溶融しない高温用潤滑剤を添加したAncordense（ヘガネス社）を鉄系粉末として用い、粉末及び成形型の温度を共に室温としている。

【0042】比較例Eによれば、Ancordenseを鉄系粉末として用い、粉末及び成形型の温度を共に室温としている。図6から理解できるように、粉末及び成形型の双方が室温領域で圧粉体を成形した比較例C、比較例D、比較例Bによれば、圧粉体の密度が低い。また成形用粉末に高温用潤滑剤が添加されている比較例Eによれば、成形面圧が5 [ton/cm²] ~ 6 [ton/cm²] では圧粉体の密度が高いものの、成形面圧が7 [ton/cm²] に近づくと、密度向上効果は飽和状態に近くなっている。

【0043】これに対して粉末及び成形型の双方の目標温度が150°Cである実施例Aによれば、成形面圧が7 [ton/cm²] となっても、密度向上効果は飽和状態ではない。すなわち図6から理解できる様に実施例Aによれば、成形面圧が7 [ton/cm²] あれば、密度は比較例Eに係る密度よりも高い。その理由は、成形面圧を高くしたとしても、潤滑剤を含む場合には、潤滑剤に相当するぶんは金属粉末が実質的に装填されず、実質的に空孔とされ、高密度の圧粉体が得られないものの、潤滑剤が無ければ、そのような不具合がないためであると推察される。

②また上記した実施例A～比較例Eに係る圧粉体について、抗折強度を調べる試験を行った。抗折強度の測定は、日本粉末冶金工業会規格（JPMA M 09-1992）に基づいた。試験結果を図7に示す。図7は横軸が圧粉体の密度を示し、縦軸が圧粉体の強度を示す。実施例Aによれば、圧粉体の密度が7.1 [g/cm³] ~ 7.3 [g/cm³] ~と高くなれば、圧粉体の強度も3 [kgf/mm²] 付近~4.7 [kgf/mm²] 付近へと向上する。即ち実施例Aによれば、特性線の上昇勾配は大きい。

【0044】しかし比較例Eによれば、圧粉体の密度が7.1 [g/cm³] ~ 7.3 [g/cm³] ~と高くなったとしても、圧粉体の強度は2.5 [kgf/mm²] 付近からあまり向上していない。即ち比較例Eによれば、特性線の上昇勾配は小さい。

③ところで使用の際には、上記した圧粉体は、焼結されて焼結体とされる。更に密度を高めるために、焼結後に鍛造で強圧して焼結鍛造体とすることが好ましい。この場合実際の操業では、焼結体を焼結工程から鍛造工程に移送する必要があるため、移送中に焼結体は大気に触れる。大気に触れる度合いが高い状態の焼結体が鍛造されると、焼結鍛造体に表面欠陥が発生し、焼結鍛造体の強度確保のために不利であることは既に知られている。

【0045】そこでこの試験では、上記した圧粉体を焼結温度域（1120~1150°C）で焼結して焼結体

を形成し、その焼結体を大気に所定時間T（T=10秒間）露出し、その後、その焼結体を熱間鍛造して焼結鍛造体とした。そして焼結鍛造体の表面欠陥の面積率を測定し、圧粉体の密度ρをパラメータとして、図8に示した。

【0046】図8は横軸が焼結鍛造体の表面からの距離を示し、縦軸が表面欠陥の面積率を意味する。図8から理解できるように、表面欠陥の面積率は圧粉体の密度に大いに影響を受ける。即ち、圧粉体が低密度（ρ=5.8）であれば、焼結鍛造体の表面欠陥の面積率は高い。表面の緻密化が低下しており、焼結体の表面酸化が進行し易いためと推察される。しかし圧粉体が高密度（ρ=6.8）であれば、焼結鍛造体の表面欠陥の面積率は低い。表面の緻密化が進んでおり、焼結体の表面酸化が進行しにくいためと推察される。

【0047】従って圧粉体の密度を高めに行ける効果が得られる本発明方法によれば、焼結鍛造体の表面欠陥を低減するのに有利である。故に焼結鍛造体の強度増加に有利である。また図9は、圧粉体の密度と焼結鍛造体の表面欠陥の面積率との関係を示す。図9の特性線から理解できるように、圧粉体の密度が低くなれば、焼結鍛造体の表面欠陥の面積率が増加し、圧粉体の密度が高くなれば、焼結鍛造体の表面欠陥の面積率が低下することがわかる。

【0048】（付記）上記した実施例から次の技術的思想も把握できる。

①請求項1において、成形用粉末と成形型とは実質的に等温領域であることを特徴とする粉末成形方法。

②請求項1において、成形用粉末の温度<成形型の温度であることを特徴とする粉末成形方法。

③請求項1において、成形用粉末の温度>成形型の温度であることを特徴とする粉末成形方法。

④成形型から離れた待機位置と成形型に対面する位置との間で移動可能な粉箱を用い、待機中の粉箱内は減圧状態または真空状態に維持可能とされていることを特徴とする粉末成形方法。

⑤成形キャビティを区画する型面を備えた粉末成形用の成形型と、潤滑剤を実質的に含有しない成形用粉末とを用い、成形型及び成形用粉末とを150~400°Cの温度領域に加熱すると共に、成形型の型面に潤滑剤を塗布する工程と、成形型の成形キャビティに成形用粉末を装填する工程と、成形キャビティに装填した成形用粉末を圧縮成形して圧粉体とする工程と、圧粉体を焼結して焼結体とする工程と、焼結体を鍛造して焼結鍛造体とする工程とを順に行うことを特徴とする焼結鍛造体の製造方法。圧粉体の高密度化を図り得るため、焼結鍛造体の表面欠陥を低減するのに有利であり、焼結鍛造体の強度確保に貢献できる。

【0049】

【発明の効果】本発明方法によれば、成形キャビティを

区画する型面を備えた粉末成形用の成型型と、潤滑剤を実質的に含有しない成形用粉末とを用い、成型型及び成形用粉末とを $150\sim 400^{\circ}\text{C}$ の温度領域に加熱すると共に、成型型の型面に潤滑剤を塗布する工程と、成型型のキャビティに成形用粉末を装填する工程とを順に行う。そのため圧粉体の密度、強度を高めるのに有利である。

【0050】 このように圧粉体の密度を高くすれば、圧粉体の表面のポアの低減に有利である。従って圧粉体を焼結鍛造した場合に、焼結鍛造体の表面欠陥の低減に有利であり、焼結鍛造体の強度の向上に一層有利である。

【図面の簡単な説明】

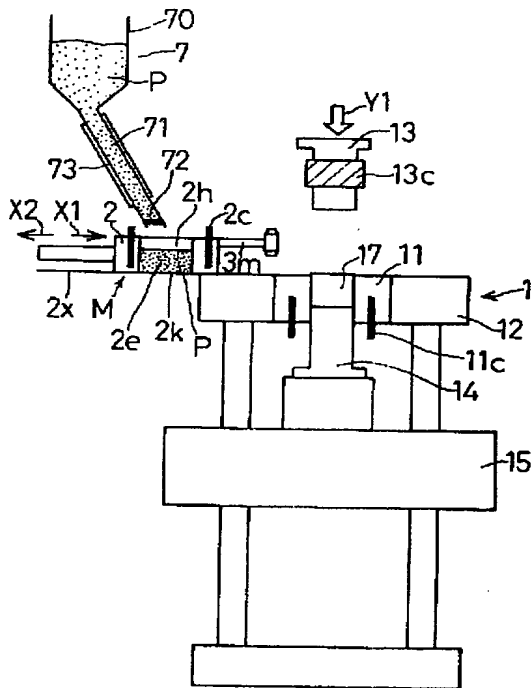
【図 1】 実施例に係る構成図である。

【図 2】 実施例に係る各工程を示す構成図である。

【図 3】 他の実施例に係る構成図である。

【図 4】 成形面圧を $7\text{ [ton/cm}^2\text{]}$ とした場合における *

【図 1】



* 圧粉体密度を示すグラフである。

【図 5】 成形体密度を $7.1\text{ [g/cm}^3\text{]}$ とした場合における圧粉体強度を示すグラフである。

【図 6】 成形面圧と圧粉体密度との関係を示すグラフである。

【図 7】 圧粉体密度と圧粉体強度との関係を示すグラフである。

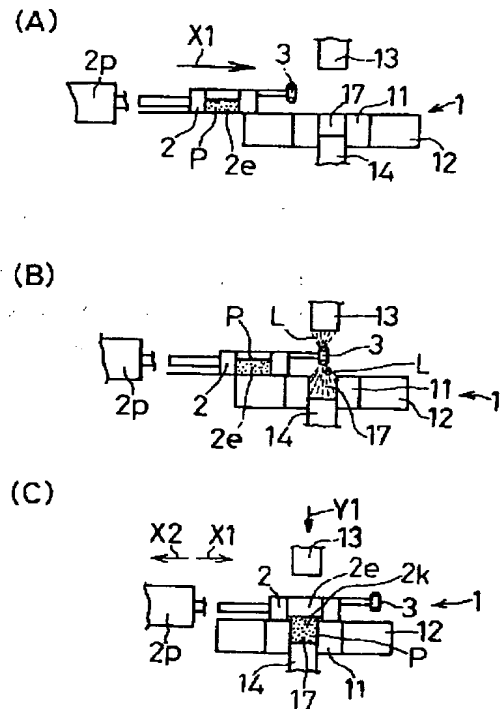
【図 8】 焼結鍛造体の表面からの距離と表面欠陥面積率との関係を示すグラフである。

【図 9】 圧粉体密度と焼結鍛造体の表面欠陥面積率との関係を示すグラフである。

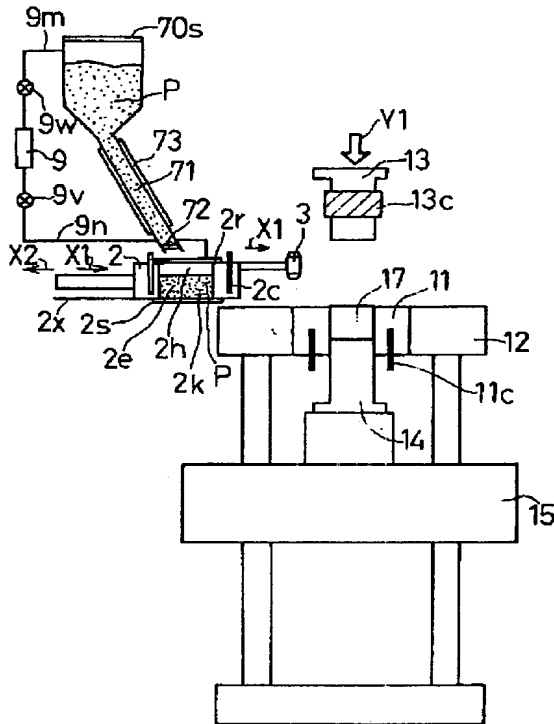
【符号の説明】

図中、1は成型型、11はダイス型、13は上パンチ型、17は成形キャビティ、11c、12c、13c、73はヒータ、2は粉箱、3はスプレーノズルを示す。

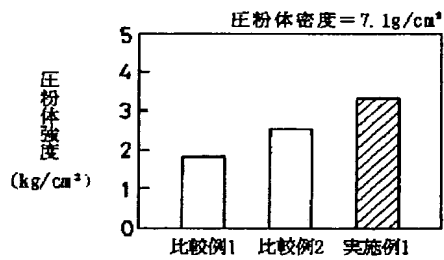
【図 2】



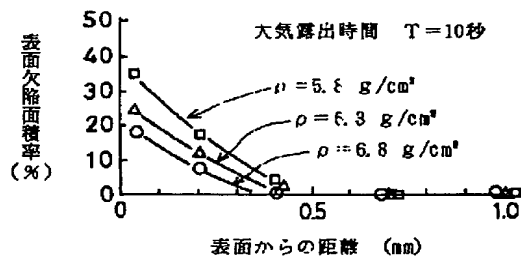
【図3】



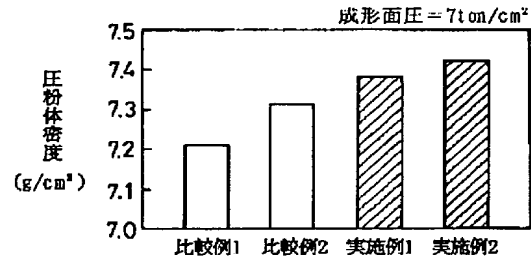
【図5】



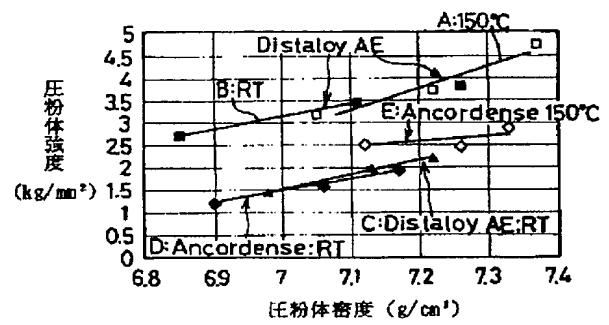
【図8】



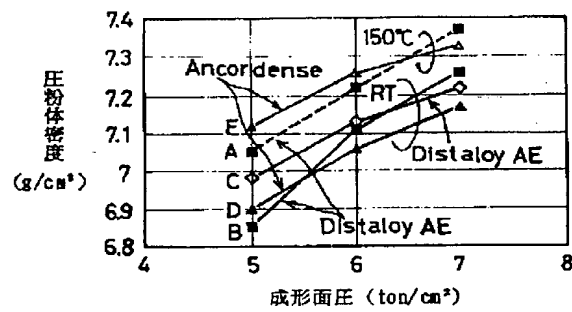
【図4】



【図7】



【図6】



【図9】

